

DV1/DV2 Tryckutjämningsventil

Installation- och underhållsinstruktioner

1. Installation

1.1 Generellt

Vid montering av tryckutjämningsventiler för dränering/bottenblåsning/renblåsning och avluftning/tryckreducering för rörverk, måste utblåstets position väljas med omsorg. Kondensatet måste riktas, eller ledas bort i rör till en säker plats där den inte kan skada personalen eller den maskinella anläggningen. För gängade anslutningar rekommenderas applikation av PTFE-tejp eller Loctite, gängläsningsförband innan åtdragning till anslutningsanordningar. DV2 är utrustad med en förinstallerad tryckluftsanslutning i gängat utförande. För röranslutningar med yttergångor, svetsa enligt ANSI B16.11 Klass 3000 - se sektion 1.2.

1.2 Svetsas ihop med olika röranslutningar (se sektion 4)

Svetsning sker enligt nationella lagar och förordningar.

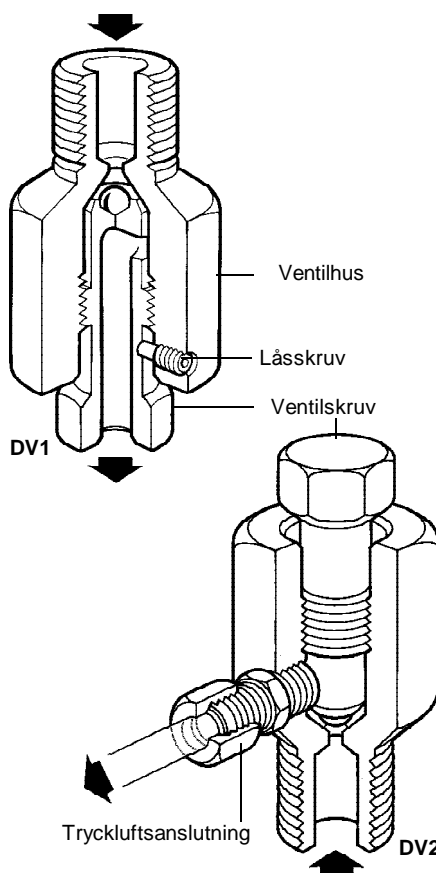
1.3 Med PC3 /PC4 rörledningsanslutningar

Det finns generella riktlinjer om säker utblåsning och gängning eller svetsning i anslutningen. Det rekommenderas att montera en DV1 för test av dränering eller avledare, där kondensatet kan styras för tryckutjämning och en DV2 för avluftning, för att vara säker på att kondensatet leds bort i rör till tryckutjämning. Placeringen av ventilen ska väljas med omsorg (speciellt om den ska monteras över rörledningsanslutningen) för att vara säker på att utblåsning i rören inte förhindrar installation av avledare till svivelkopplingar eller rattar. Som alternativ kan man få DV:n förinstallerad i rörledningens anslutningshus.

2. Drift

Tryckreduceringsventilen har en ventilskruv som kan skruvas ur med en A/F fast nyckel på 19 mm för att dränera/avlufva och göra det anslutande rörverket trycklöst. En låsskruv förhindrar ventilskruven från att gängas ur ventilhuset.

Rekommenderade åtdragningsmoment för att lossa ventilskruven är 40/45 Nm.



Var extra försiktig då ventilen öppnas mot atmosfär (DV1) - hand- och ögonskydd rekommenderas.

Kontinuerlig drift försäkrar att ventilen arbetar korrekt.

3. Underhåll

DV är en underhållsfri produkt, med förväntad lång livslängd.

4. Återvinning

Produkten är återvinningsbar och är inte miljöfarlig förutsatt att återvinning sker med försiktighet.

5. Svetsning av rör

Svetsning av röranslutning DN15 svetsansl. för tryckutjämningsventil DN15

Utgångsmaterial

Beskrivning

Austenitisk rostfritt stål minimum hållfasthet till och med 480 N/mm²

Specification

BS 970 304S11 (DV)

ASTM A105N (Anslutning)

Materialgrupp

R

A1

Utgångsmaterial(S) Dimensioner

	DN15	
	Anslutning	DV
Tjocklek	8.85 mm	3.73 mm
O/D	39.00 mm	21.30 mm

FOGTYP

Instickssvets BS 3799 Klass 3000lb

SVETSPROCESS

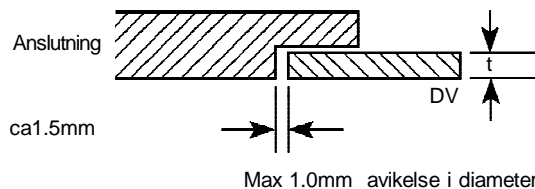
Manuell med metall (Metal Arc) (MMA)

SVETSLÄGE (N)

Alla: Svetsade på plats

FÖRBEREDNING FÖR SVETS

Dimensionerad skiss



Referens - BS 2633: 1987: Sektion 3.1 och Fig. 9

TILLBEHÖR TILL SVETSNING

Fyllningsmaterial:

Komposition - Låg C : 23% Cr: 12% Ni

Specification - BS 2926 : 1984 : 23-12 L BR

Skyddsgas/flux:

Ingår ej i leverans

FÖRBEREDNINGS- OCH RENGÖRINGSMETOD

Anslutning: Enligt leverans, stålborstas

DV: Enligt leverans, stålborstas

YTTERLIGARE INFORMATION

1. Det är inte nödvändigt att demontera ventilen före svetsningen, men DV ska vara öppen
2. Fäst med häftsvets

Utgångsmaterial Temperatur

Förvärmnings temperatur

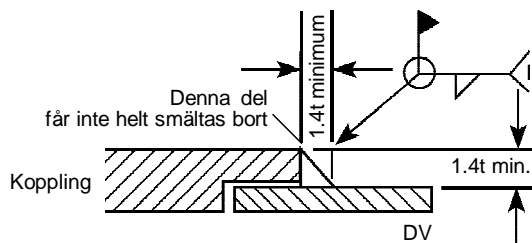
Krävs endast då temperaturen är under 5°C (förvärm för hantering)

Svetfog Värmebehandling

Ej nödvändigt

Ordningsföljd och fullständig svets

Dimensions-skiss



Referens.- BS 806: 1990: Sektion 4: Klasul 4.7.3

6. Svetsning av röranslutningar

Svetsning av röranslutning DN15 svetsansl. för tryckutjämningsventil DN15

Utgångsmaterial

Beskrivning

Austentiskt rostfritt stål med minimal hållfasthet till och med 485 N/mm²

Specifikation(er)

ASTM A182 F304L (PC)

BS 970 304S11 (DV)

Materialgrupp(er)

R

Utgångsmaterial(er) dimensioner

	DN15	
	PC	DV
Tjocklek	8.85 mm	3.73 mm
O/D	39.00 mm	21.30 mm

FOGTYP

Instickssvets BS 3799 Klass 3000lb

SVETSPROCESS

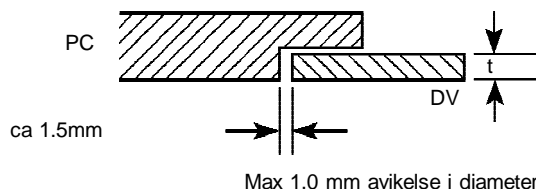
Manuell med metall (Metal Arc) (MMA)

SVETSLÄGE(N)

Alla: Svetsade på plats

FÖRBEREDNING FÖR SVETS

Dimensionerad skiss



Referens - BS 2633: 1987: Sektion 3.1 och Fig. 9

TILLBEHÖR TILL SVETSNING

Fyllningsmaterial:

Komposition - Låg C: 20% Cr: 10% Ni:
0.8% Si: 1% Mn

Specifikation - BS 2926: 1984: E19 9 LR

Skyddsgas/flux:

Ingår ej i leverans

FÖRBEREDNINGS- OCH RENGÖRINGSMETOD

PC: Enligt leverans, stålborstas

DV: Enligt leverans, stålborstas

YTTERLIGARE INFORMATION

1. Det är inte nödvändigt att demontera ventilen före svetsningen, men både PC och DV ska vara öppna under svetsning.

2. Fäst med häftsvets.

Utgångsmaterial

Temperatur

Förvärmningstemperatur

Krävs endast då temperaturen är under 5°C (förvärm för hantering)

Svetsfog

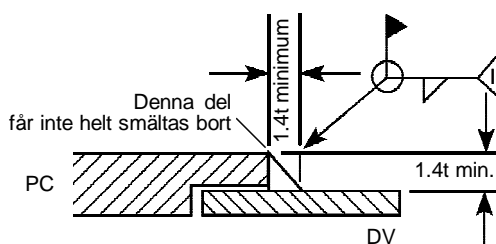
Värmebehandling

Ej nödvändig

Ordningsföljd och

fullständig svets

Dimensions-skiss



Reference.- BS 806: 1990: Section 4: Clause 4.7.3
